

TRAITÉ DE COOPÉRATION EN MATIÈRE DE BREVETS

PCT

REC'D 06 DEC 2005

WIPO

PCT

RAPPORT PRÉLIMINAIRE INTERNATIONAL SUR LA BREVETABILITÉ

(chapitre II du Traité de coopération en matière de brevets)

(article 36 et règle 70 du PCT)

Référence du dossier du déposant ou du mandataire	POUR SUITE À DONNER	
voir formulaire PCT/IPEA/416		
Demande internationale No. PCT/FR2004/002698	Date du dépôt international (<i>jour/mois/année</i>) 21.10.2004	Date de priorité (<i>jour/mois/année</i>) 03.11.2003
Classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois classification nationale et CIB B65D25/36, B65D25/20		
Déposant COMPAGNIE GERVAIS DANONE et al.		
<p>1. Le présent rapport est le rapport d'examen préliminaire international, établi par l'administration chargée de l'examen préliminaire international en vertu de l'article 35 et transmis au déposant conformément à l'article 36.</p> <p>2. Ce RAPPORT comprend 6 feuilles, y compris la présente feuille de couverture.</p> <p>3. Ce rapport est accompagné d'ANNEXES, qui comprennent :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. <input type="checkbox"/> un total de (<i>envoyées au déposant et au Bureau international</i>) feuilles, définies comme suit : <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> les feuilles de la description, des revendications ou des dessins qui ont été modifiées et qui servent de base au présent rapport ou des feuilles contenant des rectifications autorisées par la présente administration (voir la règle 70.16 et l'instruction administrative 607). <input type="checkbox"/> des feuilles qui remplacent des feuilles précédentes, mais dont la présente administration considère qu'elles contiennent une modification qui va au-delà de l'exposé de l'invention qui figure dans la demande internationale telle qu'elle a été déposée, comme il est indiqué au point 4 du cadre n° I et dans le cadre supplémentaire. b. <input type="checkbox"/> (<i>envoyées au Bureau international seulement</i>) un total de (préciser le type et le nombre de support(s) électronique(s)), qui contiennent un listage de la ou des séquences ou un ou des tableaux y relatifs, déposés sous forme déchiffrable par ordinateur seulement, comme il est indiqué dans le cadre supplémentaire relatif au listage de la ou des séquences (voir l'instruction administrative 802). 		
<p>4. Le présent rapport contient des indications et les pages correspondantes relatives aux points suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> Cadre n° I Base de l'opinion <input type="checkbox"/> Cadre n° II Priorité <input type="checkbox"/> Cadre n° III Absence de formulation d'opinion quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle <input type="checkbox"/> Cadre n° IV Absence d'unité de l'invention <input checked="" type="checkbox"/> Cadre n° V Déclaration motivée selon l'article 35(2) quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration <input type="checkbox"/> Cadre n° VI Certains documents cités <input type="checkbox"/> Cadre n° VII Irrégularités dans la demande internationale <input type="checkbox"/> Cadre n° VIII Observations relatives à la demande internationale 		
Date de présentation de la demande d'examen préliminaire internationale 29.08.2005	Date d'achèvement du présent rapport 07.12.2005	
Nom et adresse postale de l'administration chargée de l'examen préliminaire international  Office européen des brevets - P.B. 5818 Patentlaan 2 NL-2280 HV Rijswijk - Pays Bas Tél. +31 70 340 - 2040 Tx: 31 651 epo nl Fax: +31 70 340 - 3016	Fonctionnaire autorisé Serrano Galarraga, J N° de téléphone +31 70 340-3705	

BEST AVAILABLE COPY

RAPPORT PRÉLIMINAIRE INTERNATIONAL SUR LA BREVETABILITÉ

Demande internationale n°
PCT/FR2004/002698

Case No. I Base du rapport

1. En ce qui concerne la langue, le présent rapport est établi sur la base de la demande internationale dans la langue dans laquelle elle a été déposée, sauf indication contraire donnée sous ce point.
 - Le présent rapport est établi sur la base de traductions réalisées à partir de la langue d'origine dans la langue suivante, qui est la langue d'une traduction remise aux fins de :
 - la recherche internationale (selon les règles 12.3 et 23.1.b))
 - la publication de la demande internationale (selon la règle 12.4)
 - l'examen préliminaire international (selon la règle 55.2 ou 55.3)
2. En ce qui concerne les éléments* de la demande internationale, le présent rapport est établi sur la base des éléments suivants (*les feuilles de remplacement qui ont été remises à l'office récepteur en réponse à une invitation faite conformément à l'article 14 sont considérées dans le présent rapport comme "initialement déposées" et ne sont pas jointes en annexe au rapport.*) :

Description, Pages

1-14 telles qu'initialement déposées

Revendications, No.

1-10 reçue(s) le 29.08.2005 avec lettre du 29.08.2005

Dessins, Feuilles

1/2, 2/2 telles qu'initialement déposées

- En ce qui concerne un listage de la ou des séquences ou un ou des tableaux y relatifs, voir le cadre supplémentaire relatif au listage de la ou des séquences.

3. Les modifications ont entraîné l'annulation :
 - de la description, pages
 - des revendications, nos 11,12
 - des dessins, feuilles/fig.
 - du listage de la ou des séquences (*préciser*) :
 - d'un ou de tous les tableaux relatifs au listage de la ou des séquences (*préciser*) :
4. Le présent rapport a été établi abstraction faite (de certaines) des modifications, qui ont été considérées comme allant au-delà de l'exposé de l'invention tel qu'il a été déposé, comme il est indiqué dans le cadre supplémentaire (règle 70.2.c)).
 - de la description, pages
 - des revendications, nos
 - des dessins, feuilles/fig.
 - du listage de la ou des séquences (*préciser*) :
 - d'un ou de tous les tableaux relatifs au listage de la ou des séquences (*préciser*) :

* Si le cas visé au point 4 s'applique, certaines ou toutes ces feuilles peuvent être revêtues de la mention "remplacé".

**RAPPORT PRÉLIMINAIRE INTERNATIONAL
SUR LA BREVETABILITÉ**

Demande internationale n°
PCT/FR2004/002698

Cadre n° V Déclaration motivée selon l'article 35.2) quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration

1. Déclaration			
Nouveauté	Oui:	Revendications	1-10
	Non:	Revendications	
Activité inventive	Oui:	Revendications	2,3,5,9,10
	Non:	Revendications	1,4,6-8
Possibilité d'application industrielle	Oui:	Revendications	1-10
	Non:	Revendications	

2. Citations et explications (règle 70.7) :

voir feuille séparée

**RAPPORT PRÉLIMINAIRE INTERNATIONAL
SUR LA BREVETABILITÉ
(FEUILLE SÉPARÉE)**

Demande internationale n°

PCT/FR2004/002698

Concernant le point V.

1 Revendication Indépendante 1

- 1.1 La présente demande ne remplit pas les conditions énoncées dans l'article 33(1) PCT, l'objet de la revendication 1 n'impliquant pas une activité inventive telle que définie par l'article 33(3) PCT.
- 1.2 Le document D1, qui est considéré comme l'état de la technique le plus proche, décrit une banderole dont diffère celle qui fait l'objet de la revendication 1 en ce que

la largeur minimale est comprise entre un tiers et deux tiers de la largeur maximale.

Le problème que se propose de résoudre la présente invention peut donc être considéré comme étant

de sélectionner des paramètres géométriques, notamment le rapport entre les largeurs minimale et maximale, avec le but d'optimiser les conditions d'utilisation de la banderole.

- 1.3 La solution proposée dans la revendication 1 de la présente demande n'est pas considérée comme inventive pour les raisons suivantes :

La gamme de valeurs établie par la revendication 1 est si ample qu'elle ne peut être considérée comme produisant des effets inattendus ou présentant des propriétés inattendues par rapport au reste des valeurs possibles.

En plus, les valeurs limites de la gamme, 1/3 et 2/3, semblent être, selon la description, des valeurs arbitraires sans aucune signification spécifique.

Toutefois, selon la description, le rapport entre les largeurs maximale et minimale peut varier selon l'étendue des segments ou points sur lesquels la largeur maximale et minimale est atteinte, selon la matière utilisée et selon

**RAPPORT PRÉLIMINAIRE INTERNATIONAL
SUR LA BREVETABILITÉ
(FEUILLE SÉPARÉE)**

Demande internationale n°

PCT/FR2004/002698

l'économie que l'on cherche à réaliser. Donc, selon le cas d'espèce, la personne du métier pourrait choisir, parmi plusieurs possibilités évidentes, la valeur la plus appropriée pour résoudre le problème posé sans qu'une activité inventive soit impliquée.

De plus, le document D1 (voir Fig. 8) montre une banderole dont la largeur minimale est proche de 2/3 de la largeur maximal.

Dont la limitation du rapport entre les largeurs maximale et minimale ayant des valeurs comprises entre 1/3 et 2/3 ne peut pas être considérée comme inventive.

2 Revendications Indépendantes 6,8

Le même argument s'applique mutatis mutandis à l'objet des revendications indépendantes 6, 8 qui ne sont donc pas non plus inventives.

3 Revendications Dépendantes 4,7

Ces revendications ne contiennent pas de caractéristiques qui, combinées avec les caractéristiques d'une quelconque revendication à laquelle elles se réfèrent, satisfont aux exigences du PCT en ce qui concerne l'activité inventive.

4 Revendications Dépendantes 2, 3

La combinaison des caractéristiques des revendications 2,3 n'est pas comprise dans l'état de la technique et n'en découle pas de manière évidente.

5 Revendication Indépendante 5

La revendication 5 ayant pour objet une bande de matière pelliculaire précise que celle-ci présente des motifs définissant le contour de banderoles présentant l'ensemble des caractéristiques des revendications 1 et 2. Cette revendication 5 satisfait donc aux conditions concernant la nouveauté et la activité inventive.

6 Revendications de procédé 9,10

Les revendications de procédé 9-10 conduisent nécessairement à la fabrication de banderoles présentant l'ensemble des caractéristiques des revendications 1 et 2, et sont donc considérées comme nouvelles et inventives.

**RAPPORT PRÉLIMINAIRE INTERNATIONAL
SUR LA BREVETABILITÉ
(FEUILLE SÉPARÉE)**

Demande internationale n°

PCT/FR2004/002698

CONFIRMATION

REVENDICATIONS

1. Banderole décorative destinée à entourer la
5 périphérie d'un emballage alimentaire (40) qui comprend une paroi annulaire latérale (44) s'étendant entre un fond (43) et une face supérieure (42), ladite banderole s'étendant longitudinalement entre deux extrémités (2) et présentant un premier et un deuxième bords longitudinaux (3,4),
10 caractérisée en ce qu'elle présente au moins une première portion (10,11) s'étendant longitudinalement qui présente une largueur maximale L1, et au moins une deuxième portion (20,21) qui présente une largeur minimale L2, ladite largueur minimale L2 étant comprise en un tiers et deux
15 tiers de la largueur maximale L1, et en ce que le premier bord (3) est rectiligne et sensiblement parallèle à l'axe longitudinal de la banderole.

2. Banderole selon la revendication 1, dans laquelle le deuxième bord (4) présente un profil convexe le long de la première portion (10,11) et un profil concave le long de la deuxième portion (20,21), ledit profil convexe étant complémentaire audit profil concave.

3. Banderole selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans laquelle le deuxième bord (4) a le profil d'une ligne ondulée continue.

4. Banderole, selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans laquelle la largeur maximale L1 est sensiblement égale à la hauteur maximale H de la paroi latérale (44) de l'emballage alimentaire (40).

30 5. Bande de matière pelliculaire comportant des motifs imprimés (7), caractérisée en ce que les motifs imprimés définissent, dans le sens de la largeur de la bande (6), le contour d'un nombre pair de rangées (31,32,33,34,35,36) de banderoles selon l'une quelconque
35 des revendications 2 à 4, les lesdites banderoles (1) étant

agencées de sorte que les deuxièmes bords (4) des banderoles de deux rangées successives soient adjacents et de sorte que le premier bord (3) de la première rangée (31) et le premier bord la dernière rangée (36) soient contigus
5 aux bords longitudinaux de la bande (6).

6. Emballage alimentaire présentant une paroi annulaire latérale (40) s'étendant entre un fond (43) et une face supérieure (42), caractérisé en ce que la périphérie de la paroi latérale est entourée d'une
10 banderole décorative selon l'une quelconque des revendications 1 à 4.

7. Emballage alimentaire selon la revendication 6, dans lequel la paroi latérale annulaire (44) à une section transversale qui présente globalement la forme d'un rectangle à coins arrondis, et dans lequel au moins une
15 première portion (10) de largeur maximale L1 est agencée sur un grand côté de la paroi latérale de l'emballage.

8. Procédé de fabrication de banderoles selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en
20 ce qu'il comprend une étape de découpage des bords longitudinaux (3,4) des banderoles, dans laquelle au moins le découpage du deuxième bords (4) des banderoles est effectué par dispositif (50) comprenant au moins un faisceau laser mobile, de sorte que la largeur minimale L2
25 des banderole est comprise en un tiers et deux tiers de la largeur maximale L1, et que le premier bord (3) est rectiligne et sensiblement parallèle à l'axe longitudinal de la banderole .

9. Procédé de fabrication de banderoles selon la
30 revendication 8, dans lequel l'étape de découpage des bords longitudinaux est effectuée dans une bande de matière pelliculaire (6) selon la revendication 5 qui défile par rapport au dispositif de découpage laser (50), les mouvements du faisceau laser étant synchronisés avec le
35 défilement de la bande.

CONFIRMATION

17

10. Procédé de fabrication d'emballages alimentaires selon la revendication 6 ou 7, et comprenant une étape de thermoformage des emballages (40) dans des moules (55), caractérisé en ce qu'il comprend une étape de 5 découpages des bords longitudinaux des banderoles selon la revendication 9, suivie d'une étape d'aménée des bandelettes ainsi obtenues jusqu'aux moules, et d'une étape de découpage des extrémités (2) des banderoles qui est effectuée à proximité des moules.

10